

2

⑬日本国特許庁(JP)

⑪特許出願公開

⑫公開特許公報 (A)

昭54-83593

⑤Int. Cl.²

識別記号

⑥日本分類

庁内整理番号

④公開 昭和54年(1979)7月3日

B 65 B 9/04

134 A 321.21

7123-3E

B 65 B 31/04

134 A 304

7724-3E

発明の数 1

審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑭真空スキン包装方法

581

⑰特 願 昭52-149857

⑱発 明 者 竹内久太郎

⑲出 願 昭52(1977)12月15日

枚方市甲斐田町15-20

⑳発 明 者 吉田一博

㉑出 願 人 住友ベークライト株式会社

神戸市東灘区御影町石屋字朝后

東京都千代田区内幸町1丁目2

番2号

明 細 書

1. 発明の名称

真空スキン包装方法

2. 特許請求の範囲

プラスチックフィルムを包装材として用いるフォームフィルシールタイプの真空スキン包装方法において、真空包装後の工程に加熱装置を配設して成形品側より局部的に加熱することを特徴とする包装方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明はプラスチックフィルムを包装材として用いるフォームフィルシールタイプの真空包装機の後工程に成形品側より局部的に加熱する加熱装置を取りつけて真空スキン包装する包装方法に関するものである。

最近ハム・ソーセージ等の食肉加工品、カマボコ等の魚肉加工品等の包装には内容物の保存効果を上げるために第1図のようにコイル状のプラスチックフィルム(1)を連続的に加熱成形(a)した後

内容物(2)を充填(d)し、コイル状フタ材料(3)を使用して真空シール(c)した後打抜いて(e)製品化するいわゆるフォームフィルシールの連続真空包装機が広く採用されている。

しかし、現在採用されているフォームフィルシールの連続真空包装機の場合、第4図の如くフィルム(1)からの成形品(f)の形状と内容物(2)の形状とが同一になりにくい為、フタ材料(3)によって真空シール(c)されて包装された製品(e)は第5図の如く成形品側に数多くのシワ(g)が発生し、商品価値が低くなるばかりか該シワ(h)内に内容物(2)のジュース類がにじみ出し、内容物の保存性を悪くする原因となっている。又最近では内容物の賞味期間を長くする為、製品(e)をボイル殺菌する工程が取り除かれる傾向にあり、一度シワ(g)が目立ち商品価値を低くする方向にある。

これらの問題点を解決する為には成形品(f)が内容物(2)に密着するいわゆるスキン包装が望ましく、その方法としては特公昭50-17195等が開示され一部採用されつつあるが、連続包装機とし

特開昭54-83553(2)

的に真空スキソ包装可能な方法を提供するものである。

ここで、加熱装置(4)は第2図、第3図及び第5図の如く、成形品(1)側から特にシソ(4)の多い部分を局部的に加熱するのが好ましく、これはシソ(4)の発生して

いないシソ材部(4)等に加熱による影響を出来るだけ与えぬ為であり、仮りにシソ材部(4)側からも加熱するとシソ材部(4)が逆シソを発生し易くなり、又シソ部(4)はカールし易くなる。ここで採用される加熱装置(4)は一般的に使用されている熱風加熱方式、熱媒加熱方式、遠赤外線加熱方式等何れ

の方式でも良い。

又本発明に於いて使用するシソスキソシソ(1)は一般的に使用されている熱可塑性シソスキソ(1)であれば何れでも良いがスキソ効果を一層良くする為には加熱温度は低く加熱時間を短い程良く、その為には100℃以下で成形可能な、すなわち低温成形可能な、しかも弾力性があり膜の柔らかい材料を組合せた複合フィルムが好ましい。一般的にはアノマー／BVAケン化

シソ／BVA、BVAケン化物／BVA、アノマー／BVA、軟質塩化ビニル／PVC／BVA、共重合ナイロン／BVAケン化物／アノマー、共重合ナイロン／PVC／PVC／PVC等の複合フィルムが好ましく、内容物(2)の種類、必要特性により適宜組合せを変更することも可能である。

又シソ材(3)としてはフィルム(1)と接合可能な材料であれば良く、特に限定されない。

以上の如く本発明によれば従来からのフィルムシソロールの連続真空包装機の後工程に成形品側より局部的に加熱する加熱装置を取り付けると共に、真空包装では避けることの出来なかつたシソをシソ材部に侵し人ど影響を与えることなく取り除くことが出来、すなわち連続真空スキソ化することが出来る。

以下実施例により本発明を更に詳細に説明する。

実施例1

直径9.5mm、高さ20mmの丸型スライム用成形金型、大森機械株式会社V-601連続真空包装機を用いて、直径9.2mm、高さ20mmの丸型ス

ライム(1)を80℃の低温で成形し、実施例1と同様の内容物(2)を充填、シソ材(3)にて真空包装し、

実施例2

製品には第5図の如き多くのシソ(4)が発生した。

が出来た。この時加熱装置(4)を作動させなければ

の如くシソ(4)といふスキソの製品(1)を得ること

形品側のみを加熱し、その後打抜いたところシソ

けた加熱装置(4)から発生する170℃の熱風で成

にて真空シソした後打抜き装置(4)の前に取り付

の低温で成形して内容物(2)を充填し、シソ材(3)

に使用して、第2図の如くフィルム(1)を100℃

セロファン／BVAの複合フィルムをシソ材(3)

をフィルム(1)に、厚さ100μのポリエチレン／BVAケン化物／BVAの複合フィルム

ライム(1)を80℃の低温で成形し、実施例1と同様の内容物(2)を充填、シソ材(3)にて真空包装し、

打抜き装置(d)にて打抜いて後出来たシワ(e)を有する製品(e)をコンベアー側上に反転させ市販のシュリンクトンネル内を通過させて製品(e)の成形品部側を加熱したところシワのないスキン包装された製品(f)を得ることができた。

4. 図面の詳細な説明

第1図は従来のフォームフィルシールの連続真空包装機の概略図。

第2図は実施例1の場合の連続真空スキン包装工程の概略図。

第3図は実施例2の場合の連続真空スキン包装工程の概略図。

第4図は成形品に内容物を充填した時の概略図。

第5図は従来方法に於ける成形品に内容物を充填し、真空包装した時の概略図。

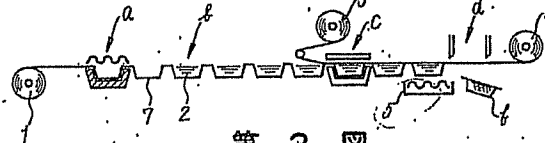
第6図は本発明の方法で真空スキン包装した製品の概略図。

特許出願人 住友ベークライト株式会社

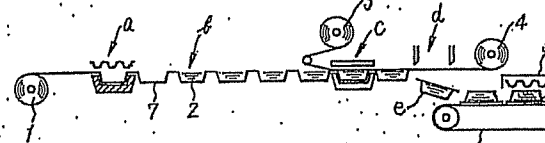
第1図



第2図



第3図



第4図

第5図

第6図

